

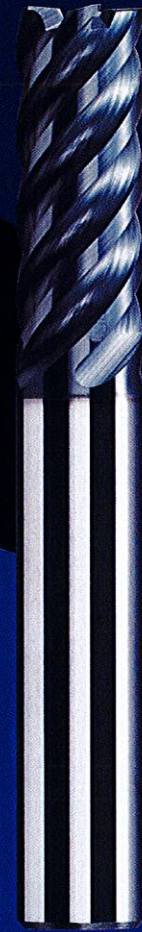
NEW

Okazaki

OKAZAKI SEIKO co.,ltd.

超硬ソリッドエンドミル 剛力ミル5枚刃 SEE5GA

Carbide Endmills 5NT
GORIKI-MILL



Size	φ6-20
Coating	OK-A OKコートプレミアム
素材	超微粒子超硬合金 Micro Grain Carbide

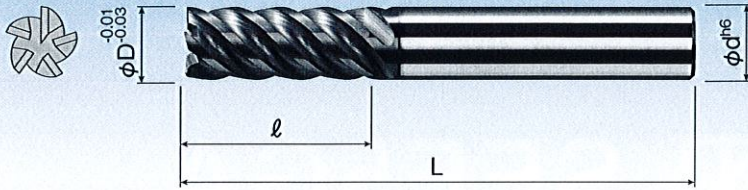
1. 剛力ミル4枚刃と比べて送り速度30%UP! (当社比)
30% Faster Feeding Speed compared to GORIKI-MILL 4NT!
2. 5枚刃により溝加工でも高送りが可能に!
5NT enables Fast Feeding for Grooving!
3. 溝仕上加工時のバリが少ない!
Less Burr after Groove Finish Machining!

SEE5GA <重切削用>

剛力ミル 5枚刃・OKコート

Coated Solid Carbide Endmills "GO-RIKI MILL" (5 Flutes)

刃数 Number of Flutes	ネジレ角 Helix Angle	表面処理 Surface Treatment
5	45° R	OK-A Premium



粗加工 Roughing Process	仕上加工 Finishing Process	溝加工 slotting	側面加工 Side Milling	縦加工 Drilling	微い加工 Profile Milling
○	○	○	○	-	-

●独自の強化刃型により、切粉はけが良く、重切削加工・高速加工を可能にしたエンドミルです。
Reinforced blade type, and so enabled a heavy cutting and a high-speed processing.

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 l	全長 L	柄径 d	
SEE5GA060	6	15	50	6	5,000
SEE5GA080	8	20	60	8	6,800
SEE5GA100	10	25	70	10	9,400

品番 Product No.	寸法 Size				標準価格 Standard price ¥
	刃径 D	刃長 l	全長 L	柄径 d	
SEE5GA120	12	30	75	12	12,600
SEE5GA160	16	36	90	16	26,300
SEE5GA200	20	45	105	20	47,300

SEE5GA 推奨切削条件

Recommended Milling Conditions for SEE5GA

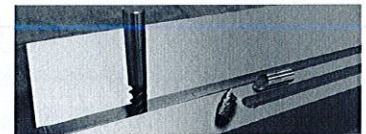
被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・合金鋼・調質鋼 Structural Steels, Carbon Steels, Alloy Steels, Hardened Steels SS400, S55C, SCM, SK, SKD								鋳鉄 Cast Iron FCD		ステンレス鋼 Stainless Steels SUS304, 316		切込条件 Condition of milling
	~30HRC		~45HRC		~55HRC								
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		50~75m/min		35~50m/min		80~120m/min		50~70m/min				
品番 Product Code	寸法 Size	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)	回転数 Spindle Speed (rpm)	送り Feed (mm/min)		
		溝加工 Slotting	6	4,800	720	3,200	385	2,100	190	4,800	865	3,200	530
8	3,600		625	2,400	340	1,600	160	3,600	750	2,400	460		
10	2,900		650	1,900	340	1,300	170	2,900	780	1,900	470		
12	2,400		630	1,600	320	1,100	170	2,400	750	1,600	450		
16	1,800		570	1,200	310	800	150	1,800	700	1,200	430		
20	1,400		490	1,000	280	600	130	1,400	590	1,000	400		
切込条件	ap	1.0D		0.5D		0.5D		1.0D		0.5D			
側面加工 Side Milling	6	6,400	960	4,000	490	2,700	250	6,400	1,150	3,700	610	<p>注1) 切込み量が左記を超えるときは、送りを20~30%落としてください。 If the cutting depth is large, reduce the feed rate by approximately 20% to 30%. 注2) 機械、チャックは剛性のある精度の高いものをご使用ください。 Use a rigid and precise machine and holder. 注3) 切削油は被削材に適したものを選定してください。 Use a suitable cutting fluid.</p>	
	8	4,800	840	3,000	420	2,000	220	4,800	1,000	2,800	540		
	10	3,800	850	2,400	440	1,600	220	3,800	1,020	2,200	550		
	12	3,200	830	2,000	420	1,300	200	3,200	990	1,900	540		
	16	2,400	790	1,500	390	1,000	190	2,400	930	1,400	500		
	20	1,900	660	1,200	340	800	170	1,900	800	1,100	530		
切込条件	ap	1.5D		1.0D		1.0D		1.5D		1.5D			
	ae	0.2D		0.2D		0.2D		0.2D		0.2D			

【参考】4枚刃エンドミルとの比較テスト

4枚刃エンドミルの推奨条件より50%増しの送り速度で加工比較を行った。4枚刃エンドミルには負荷が大きすぎる条件であるが、SEE5GAでは難なく溝加工が可能であった。

■エンドミル刃径=φ10

周速 (m/min)	切込深さ (mm)	突出し (mm)	クーラント	(4枚刃) 推奨送り	送り (mm/min)	加工距離	SPSEE4GA	SEE5GA
91	10 (1D)	35	エマルジョン	520	780	バリ	300mmで破損	500mm以上



注) テスト条件につき、ご使用の際は安全のため推奨条件をご参照下さい。

岡崎精工株式会社
OKAZAKI SEIKO CO., LTD.

本社工場 〒533-0005 大阪市東淀川区瑞光3丁目5番32号
TEL.06 (6328) 5561 FAX.06 (6328) 8201
Head Office and Plant : 3-5-32 Zuiko, Higashi-yodogawa-ku Osaka 533-0005 JAPAN
<http://www.okazaki-seiko.co.jp>

仙台営業所 TEL.022(387)8631
山毛営業所 TEL.024(954)3535
両毛営業所 TEL.0276(25)4131
東京営業所 TEL.03(5710)8050
新潟営業所 TEL.0258(37)5060
厚木営業所 TEL.0268(21)5060
浜松営業所 TEL.046(224)3321
松岡営業所 TEL.053(465)6411

名古屋営業所 TEL.052(331)6676
金沢営業所 TEL.076(240)7071
立売堀営業所 TEL.06(6541)5227
東大阪営業所 TEL.06(6743)3688
岡山営業所 TEL.086(241)8663
広島営業所 TEL.082(297)5151
福岡営業所 TEL.092(481)4810

台湾/岡崎精工股份有限公司
TEL.+886-2-2553-3532